

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
16. Oktober 2003 (16.10.2003)

PCT

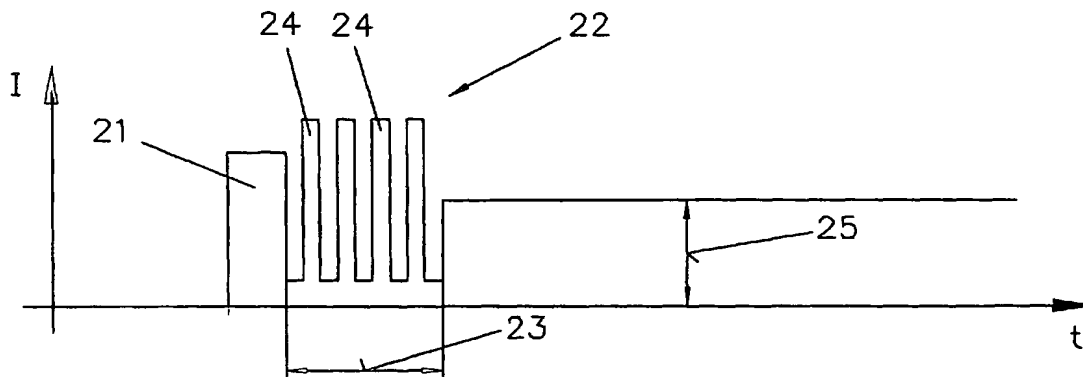
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 03/084705 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23K 9/09, 9/10 (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): FRONIUS INTERNATIONAL GMBH [AT/AT]; A-4643 Pettenbach Nr. 319 (AT).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT03/00076 (72) Erfinder; und
- (22) Internationales Anmeldedatum: 18. März 2003 (18.03.2003) (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): ARTELSMAIR, Josef [AT/AT]; Hiersdorf 59, A-4552 Wartberg/Krems (AT). MÖRTENDORFER, Bernhard [AT/AT]; A-4551 Ried im Traunkreis Nr. 99 (AT).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (74) Anwalt: SONN & PARTNER; Riemergasse 14, A-1010 Wien (AT).
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT (Gebrauchsmuster), AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY,
- (30) Angaben zur Priorität: A 553/2002 10. April 2002 (10.04.2002) AT

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: WELDING AND TACK WELDING METHOD INVOLVING THE USE OF A NON-FUSING ELECTRODE

(54) Bezeichnung: SCHWEISS- UND HEFTSCHWEISSVERFAHREN MIT EINER NICHTABSCHMELZENDEN ELEKTRODE



(57) Abstract: The invention relates to a welding method involving the use of a non-fusing electrode (12) according to which the electrode (12) is provided with power from a power source once the arc (11) between the electrode (12) and the workpieces (13, 14) to be joined has been ignited. The invention also relates to a tack welding method. The aim of the invention is to improve the quality of the weld seam in the starting phase of the welding process. To this end, the invention provides that before the actual welding process, a start program (22) is performed without the introduction of a filler material during which the electrode (12) is supplied with pulsed power in the form of current or voltage pulses over a presettable length of time (23) whereby causing the liquid molten bath to oscillate or vibrate, and that after the execution of the start program (22), the actual welding process is carried out during which the electrode (12) is preferably supplied with constant power.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Schweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode (12), bei dem nach dem Zünden des Lichtbogens (11) zwischen der Elektrode (12) und den zu verbindenden Werkstücken (13, 14) die Elektrode (12) von einer Stromquelle mit Energie versorgt wird, sowie ein Heftschweißverfahren. Zur Verbesserung der Schweißnahtqualität in der Startphase des Schweißprozesses ist vorgesehen, dass vor dem eigentlichen Schweißprozess ein Startprogramm (22) ohne Einbringung eines Zusatzwerkstoffes durchgeführt wird, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer (23) die Elektrode (12) mit pulsformiger Energie in Form von Strom oder Spannungsimpulsen versorgt wird, wodurch das flüssige Schmelzbad in Schwingung bzw. in

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ (Gebrauchsmuster), CZ, DE (Gebrauchsmuster), DE, DK (Gebrauchsmuster), DK, DM, DZ, EC, EE (Gebrauchsmuster), EE, ES, FI (Gebrauchsmuster), FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK (Gebrauchsmuster), SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

— *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

**Veröffentlicht:**

— *mit internationalem Recherchenbericht*

**(84) Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

Schweiß- und Heftschweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode

Die Erfindung betrifft ein Schweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode, bei dem nach dem Zünden eines Lichtbogens zwischen der Elektrode und den zu verbindenden Werkstücken die Elektrode von einer Stromquelle mit Energie versorgt wird.

Weiters betrifft die Erfindung ein Heftschweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode und ohne Einbringung eines Zusatzmaterials, bei dem nach dem Zünden eines Lichtbogens zwischen der Elektrode und den zu verbindenden Werkstücken die Elektrode von einer Stromquelle mit Energie versorgt wird.

Es sind bereits verschiedenste Schweißverfahren bekannt, bei denen nach dem Zünden des Lichtbogens zwischen der Elektrode und den zu verbindenden Werkstücken die Elektrode von einer Stromquelle mit Energie versorgt und somit eine Verschmelzung der Werkstücke bewirkt wird. Für die Zündung des Lichtbogens können unterschiedliche Zünd-Prozesse, insbesondere eine Kontakt-Zündung oder eine HF-Zündung, durchgeführt werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Schweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode und ein Heftschweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode und ohne Einbringung eines Zusatzmaterials zu schaffen, bei dem die Schweißnahtqualität in der Startphase des Schweißprozesses verbessert wird.

Diese Aufgabe der Erfindung wird dadurch gelöst, dass vor dem eigentlichen Schweißprozess, also nach dem Zünden des Lichtbogens, ein Startprogramm ohne Einbringung eines Zusatzwerkstoffes durchgeführt wird, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer die Elektrode mit pulsförmiger Energie in Form von Strom oder Spannungsimpulsen versorgt wird, wodurch das flüssige Schmelzbad in Schwingung bzw. in Vibration versetzt wird, und dass nach Ablauf des Startprogramms der eigentliche Schweißprozess durchgeführt wird.

Beim eigentlichen Schweißprozess wird die Elektrode vorzugsweise mit einer konstanten Energie versorgt.

Weiters wird die Aufgabe der Erfindung auch durch ein oben erwähntes Heftschweißverfahren gelöst, wobei vor dem eigentlichen Schweißprozess ein Startprogramm durchgeführt wird, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer die Elektrode mit pulsför-

miger Energie in Form von Strom- oder Spannungsimpulsen versorgt wird, wodurch das flüssige Schmelzbad in Schwingung bzw. in Vibration versetzt wird, und dass nach Ablauf des Startprogramms der eigentliche Schweißprozess durchgeführt wird, bei dem die Elektrode mit einer konstanten Energie versorgt wird.

Durch die Ausführung des speziellen Startprogramms, insbesondere eines sogenannten Tacking-Prozesses, wird erreicht, dass das erzeugte Schmelzbad in Schwingung gebracht wird und somit durch die Schwingung des Schmelzbades ein leichteres Zusammenfließen des Schmelzbades der beiden Werkstücke erreicht wird. Dies ist insofern sehr wesentlich, da kein Zusatzwerkstoff in Form eines Schweißdrahtes in das Schmelzbad eingebracht wird, sondern die Schweißnaht nur durch das aufgeschmolzene Material gebildet wird und somit eine Auffüllung der Schweißnaht durch den Zusatzwerkstoff nicht möglich ist. Somit wird bei derartigen Schweißverfahren ohne Einbringung eines Zusatzwerkstoffes verhindert, dass am Beginn des Schweißprozesses Schweißnahtlöcher entstehen und es kann von Beginn des Schweißprozesses an eine gleichbleibende Schweißnaht ohne Schweißnahtlöcher gebildet werden. Wird nämlich bei üblichen zum Stand der Technik zählenden Schweißverfahren ein Lichtbogen gezündet, so wird aufgrund der Energieeinbringung das aufgeschmolzene Material der Werkstücke auseinander gedrückt und es erstarrt. Dabei kann ein Schweißloch entstehen oder am Beginn des Schweißprozesses die Schweißnaht im Mittelbereich eine geringere Schweißnahtdicke aufweisen. Dies wird aufgrund des Startprogramms, bei dem das Schmelzbad durch pulsformige Energieeinbringung in Schwingung versetzt wird, vermieden, da das Schmelzbad keiner ständigen konstanten Energieeinbringung ausgesetzt ist.

Durch das Startprogramm können weiters sehr kurze Schweißnähte hergestellt werden, da von Beginn des Schweißprozesses an, also sofort nach der Zündung des Lichtbogens, eine vollständige Ausbildung der Schweißnaht erreicht wird und somit die Schweißnahtlänge sehr kurz gehalten werden kann. Dies ist besonders von Vorteil, wenn als Material der zu verschweißenden Werkstücke Aluminium eingesetzt wird, da durch kurze Schweißnähte der Verzug des Materials durch geringere Erwärmung verhindert wird.

Durch die erfindungsgemäße Lösung wird auch erreicht, dass die Spaltüberbrückung der zu verschweißenden Werkstücke erheblich vergrößert wird, da aufgrund der sich bildenden

schwingenden Schmelzbäder der Werkstücke ein besseres Zusammenfließen gewährleistet ist.

Die Energieeinbringung während des Startprogramms kann derart geregelt werden, dass der Mittelwert der pulsformigen Energie der Amplitude des eingestellten Schweißstromes für den nachfolgenden eigentlichen Schweißprozess mit konstanter Energie entspricht. Somit kann das Startprogramm einfach an den nachfolgenden eigentlichen Schweißprozess angepasst werden.

Die Parameter des Startprogramms, insbesondere die Pulsparameter, wie Pulshöhe, Pulsbreite, Pulsfrequenz, Pulspause und eventuell Kurvenform, können an der Stromquelle vorteilhafterweise frei eingestellt werden.

Es ist auch möglich, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Parameter des eigentlichen Schweißprozesses automatisch von einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung im Schweißgerät bzw. in der Stromquelle festgelegt bzw. verändert werden.

Dabei ist es beispielsweise möglich, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Amplitude des Schweißstromes für den eigentlichen Schweißprozess automatisch festgelegt bzw. verändert werden.

Es ist auch möglich, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Materialstärke bzw. des Materials der zu verschweißenden Werkstücke oder weiterer Parameter des eigentlichen Schweißprozesses automatisch festgelegt bzw. verändert werden.

Schließlich können auch mehrere Startprogramme mit unterschiedlichen Parametern oder Kurvenformen definiert und hinterlegt sein und zur Auswahl der Parameter für das Startprogramm diese definierten und hinterlegten Startprogramme von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung herangezogen und/oder verändert werden.

Das Startprogramm, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer die Elektrode mit pulsformiger Energie versorgt wird, kann auch eine voreinstellbare Zeitdauer nach dem Zünden des Lichtbogens durchgeführt werden.

Während dieser voreinstellbaren Zeitdauer nach dem Zünden des Lichtbogens wird die Elektrode vorzugsweise mit konstanter Energie versorgt.

Wenn die Elektrode während der voreinstellbaren Zeitdauer

nach dem Zünden des Lichtbogens mit unterschiedlicher konstanter Energie als während des eigentlichen Schweißprozesses versorgt wird, kann erreicht werden, dass während der Zeitdauer zwischen dem Zünden des Lichtbogens und dem Beginn des Startprogramms der Lichtbogen stabilisiert wird, bevor das Startprogramm und danach der eigentliche Schweißprozess gestartet wird.

Die Erfindung wird anschließend durch Ausführungsbeispiele näher beschrieben.

Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung eines Schweißgerätes;

Fig. 2 den zeitlichen Verlauf des Schweißstromes während einer Ausführungsform eines Schweißprozesses in vereinfachter schematischer Darstellung;

Fig. 3 ein weiteres Zeitdiagramm des Schweißstromes während eines anderen Schweißprozesses in vereinfachter schematischer Darstellung.

In Fig. 1 ist eine Schweißanlage bzw. ein Schweißgerät 1 für verschiedenste Schweißverfahren, wie z.B. WIG/TIG-Schweißen oder Elektroden-Schweißverfahren, dargestellt. Selbstverständlich ist es möglich, dass die erfindungsgemäße Lösung bei einer Stromquelle bzw. einer Schweißstromquelle eingesetzt werden kann.

Das Schweißgerät 1 umfasst eine Schweißstromquelle 2 mit einem Leistungsteil 3, einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 und einem dem Leistungsteil 3 bzw. der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 zugeordneten Umschaltglied 5. Das Umschaltglied 5 bzw. die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 ist mit einem Steuerventil 6 verbunden, welches in einer Versorgungsleitung 7 für ein Gas 8, insbesondere ein Schutzgas, wie beispielsweise Argon oder Helium und dgl., zwischen einem Gasspeicher 9 und einem Schweißbrenner 10 angeordnet ist.

Die Energie, insbesondere der Strom, zum Aufbauen eines Lichtbogens 11 zwischen einer Elektrode 12 und den zu verbindenden Werkstücken 13, 14 wird über eine Schweißleitung 15 vom Leistungsteil 3 der Schweißstromquelle 2 dem Schweißbrenner 10 bzw. der Elektrode 12 zugeführt, wobei die zu verschweißenden Werkstücke 13, 14 über eine weitere Schweißleitung 16 ebenfalls mit dem Schweißgerät 1, insbesondere mit der Schweißstromquelle 2, verbunden ist und somit über den Lichtbogen 11 ein Stromkreis aufgebaut werden kann.

Zum Kühlen des Schweißbrenners 10 kann über einen Kühlkreis-

lauf 17 der Schweißbrenner 10 unter Zwischenschaltung eines Strömungswächters 18 mit einem Flüssigkeitsbehälter, insbesondere einem Wasserbehälter 19, verbunden werden, wodurch bei der Inbetriebnahme des Schweißbrenners 10 der Kühlkreislauf 17, insbesondere eine für die im Wasserbehälter 19 angeordnete Flüssigkeit verwendete Flüssigkeitspumpe, gestartet wird und somit eine Kühlung des Schweißbrenners 10 bewirkt werden kann.

Das Schweißgerät 1 weist weiters eine Ein- und/oder Ausgabevorrichtung 20 auf, über die die unterschiedlichsten Schweißparameter bzw. Betriebsarten des Schweißgerätes 1 eingestellt werden können. Dabei werden die über die Ein- und/oder Ausgabevorrichtung 20 eingestellten Schweißparameter an die Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 weitergeleitet, und von dieser werden anschließend die einzelnen Komponenten des Schweißgerätes 1 angesteuert.

Selbstverständlich ist es möglich, dass sämtliche Leitungen vom Schweißgerät 1 zum Schweißbrenner 10 in einem gemeinsamen Schlauchpaket (nicht dargestellt) angeordnet werden und somit das Schlauchpaket über einen Zentralanschluss mit dem Schweißbrenner 10 und dem Schweißgerät 1 verbunden werden kann.

In den Fig. 2 und 3 sind Zeitverläufe des Schweißstromes für ein Schweißverfahren schematisch dargestellt, wobei auf der Ordinate der Strom  $I$  und auf der Abszisse die Zeit  $t$  aufgetragen ist. Grundsätzlich ist zu erwähnen, dass die erfindungsgemäße Lösung bei jedem aus dem Stand der Technik bekannten Schweißverfahren, insbesondere auch bei Wechselstrom-Schweißverfahren, eingesetzt werden kann, wobei jedoch bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel ein Gleichstrom-Schweißverfahren beschreiben wird.

Bei dem beschriebenen Ausführungsbeispiel wird ein Schweißprozess verwendet, bei dem kein Zusatzmaterial, insbesondere kein Schweißdraht, in den Schweißprozess eingebracht wird. Es wird die Schweißnaht (nicht dargestellt) lediglich durch das aufgeschmolzene Material der Werkstücke 13, 14 gebildet. Bei derartigen Schweißprozessen ohne zusätzliches Einbringen eines abschmelzenden Schweißdrahtes wird eine nichtabschmelzende Elektrode 12 verwendet, von der aus der Lichtbogen 11 zu den Werkstücken 13, 14 aufgebaut wird. Dadurch entstehen gerade in der Startphase eines Schweißprozesses, also nach dem Zündprozess für den Lichtbogen 11, oft Probleme bei der Ausbildung der

Schweißnaht, da durch die Energieeinbringung in das Schmelzbad dieses auseinander gedrückt wird und es somit zu sogenannten Schweißlöchern oder sehr dünnen Schweißnähten kommen kann. Dies wird durch das nachfolgend beschriebene neue Verfahren vermieden.

Derartige Schweißprozesse werden beispielsweise für das Heftschweißen eingesetzt. Das Heftschweißverfahren wird mit einer nichtabschmelzenden Elektrode 12 und ohne Einbringung eines Zusatzmaterials durchgeführt, bei dem zwei Werkstücke 13, 14, insbesondere Bleche, bevorzugt stirnflächig oder überlappend zusammen geschweißt werden und hierbei lediglich eine Aufschmelzung der Werkstücke 13, 14 über den Lichtbogen 11 erfolgt. Dabei wird nach dem Zünden des Lichtbogens 11 von der Schweißstromquelle 1 die Elektrode 12 während des Schweißprozesses mit konstanter Energie, insbesondere mit Gleichstrom bzw. Gleichspannung, versorgt, die vor dem Schweißprozess über die Ein- und/oder Ausgabevorrichtung 20 eingestellt wurde. Das Zünden des Lichtbogens 11 (schematisch durch einen Zündimpuls 21 dargestellt) kann auf die unterschiedlichsten bekannten Arten, also beispielsweise durch eine Kontaktzündung oder einer HF-Zündung, erfolgen, so dass darauf nicht mehr näher eingegangen wird. Lediglich wird darauf hingewiesen, dass entsprechenden den Diagrammen in diesem Ausführungsbeispiel eine HF-Zündung durchgeführt wurde, wobei entsprechend der Stromkurve die Zündung des Lichtbogens 11 durch einen Zündimpuls 21 ersichtlich ist.

Am Beginn des Schweißprozesses, also nach dem Zünden des Lichtbogens 11, wird bei der erfindungsgemäßen Lösung vor dem eigentlichen Schweißprozess, insbesondere einem Gleichstrom-Schweißprozess, ein Startprogramm 22, insbesondere ein Tackingprozess, durchgeführt, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer 23 die Elektrode 12 mit pulsformiger Energie versorgt wird. Während des Startprogramms 22 wird die Elektrode 12 mit Stromimpulsen 24 und/oder Spannungsimpulsen versorgt. Nach Ablauf des Startprogramms 22, also nach Beendigung der Zeitdauer 23, wird die Elektrode 12 mit einer konstanten Energie, insbesondere mit einer eingestellten Stromhöhe 25, entsprechend dem gewünschten eigentlichen Schweißprozess, versorgt.

Durch die pulsierende Energiezuführung während des Startprogramms 22 wird erreicht, dass das flüssige Schmelzbad in



Schwingung bzw. in Vibration versetzt wird und somit in der Startphase des Schweißprozesses ein Auseinanderfließen des Schmelzbades verhindert wird. Durch das schwingende bzw. pulsierende Schmelzbad der Werkstücke 13, 14 wird immer wieder ein Zusammenfließen des Schmelzbades erreicht. Damit wird von Beginn des Schweißprozesses an gewährleistet, dass keinerlei Schweißlöcher entstehen können und die Schweißnaht eine entsprechende Schweißnahtdicke aufweist. Somit können auch sehr kurze Schweißnähte, wie dies beim Heftschweißen erwünscht ist, hergestellt werden.

Gemäß Fig. 3 ist es auch möglich, dass nach dem Zünden des Lichtbogens 12 über eine bestimmte voreinstellbare Zeitdauer 26 die Elektrode 12 mit konstanter Energie, insbesondere einer konstanten Stromhöhe 27, versorgt wird, worauf nach Ablauf der Zeitdauer 26 das Startprogramm 22 durchgeführt wird. Anschließend wird wiederum eine Versorgung mit konstanter Energie, also der eigentliche Schweißprozess mit einer gewählten Stromhöhe 25, durchgeführt. Dabei ist es möglich, dass die erstmalige Versorgung des Lichtbogens 11 mit konstanter Energie, also nach dem Zünden des Lichtbogens 11, die Stromhöhe 27 unterschiedlich zu der Versorgung mit konstanter Energie, insbesondere der Stromhöhe 25, für den eigentlichen Schweißprozess, also nach dem Startprogramm 22, ist. Eine derartige Anwendung hat den Vorteil, dass durch das erstmalige Versorgen der Elektrode 12 mit konstanter Energie, also in der Zeitdauer 26, der Lichtbogen 11 stabilisiert wird, bevor das Startprogramm 22 und danach der eigentliche Schweißprozess gestartet wird.

Die Energieeinbringung während des Startprogramms 22 wird bevorzugt derart geregelt, dass der Mittelwert der pulsförmigen Energie der Stromhöhe 25 für den nachfolgenden Schweißprozess mit konstanter Energie entspricht. Somit kann das Startprogramm 22 an den eingestellten eigentlichen Schweißprozess angepasst werden.

An der Schweißstromquelle 2 sind die Parameter des Startprogramms 22, insbesondere die Pulsparameter, wie eine Pulshöhe, eine Pulsbreite, eine Pulsfrequenz, eine Pulspause und eventuell eine Kurvenform, insbesondere über die Ein- und/oder Ausgabevorrichtung 20, frei einstellbar. Hierzu ist es beispielsweise möglich, dass an der Ein- und/oder Ausgabevorrichtung 20 ein Bedienelement (nicht dargestellt) angeordnet ist, über das das

Startprogramm 22 aktiviert bzw. aufgerufen werden kann und anschließend, wenn erwünscht, entsprechend verändert werden kann, so dass dieses nach dem Zünden des Lichtbogens 11 mit den gewählten Parametern selbstständig ablaufen kann.

Beispiele für Parameter des Startprogramms 22 sind:

Pulsstromamplitude:	3A - 220A
Grundstromamplitude:	3A - 220A
Pulsfrequenz:	40Hz - 200Hz
Tastverhältnis:	4% - 50%
Zeitdauer:	0 sek - 10 sek

Selbstverständlich ist es möglich, dass die Parameter des Startprogramms 22 von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 eigenständig bzw. automatisch festgelegt werden. Dabei kann von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 aufgrund von hinterlegten Tabellen, Algorithmen oder dergleichen ein entsprechendes Startprogramm 22 erstellt bzw. berechnet werden, das bevorzugt in Abhängigkeit der eingestellten Parameter für den eigentlichen Schweißprozess festgelegt wird. Dabei ist es beispielsweise möglich, dass die Parameter des Startprogramms 22 von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 im Schweißgerät 1 in Abhängigkeit der Stromhöhe 25 für den eigentlichen Schweißprozess automatisch festgelegt bzw. verändert werden. Dies kann auf die unterschiedlichsten Arten durchgeführt werden, beispielsweise durch Reduktion oder Erhöhung der Stromhöhe 25 für den Schweißprozess um einen Betrag oder eine prozentuelle Veränderung oder nach einem festgelegten Algorithmus. Es ist auch möglich, dass das Startprogramm 22 durch Eingabe einer Materialstärke bzw. eines Materials der zu verschweißenden Werkstücke 13, 14 von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 festgelegt wird.

Weiters ist es auch möglich, dass in der Stromquelle bzw. im Schweißgerät 1 unterschiedlich definierte Startprogramme 22, insbesondere unterschiedliche Startprogramme 22 mit unterschiedlichen Parametern oder Kurvenformen, hinterlegt sind, die von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung 4 herangezogen und/oder verändert bzw. von einem Benutzer ausgewählt werden können.

Abschließend sei darauf hingewiesen, dass in den zuvor beschriebenen Ausführungsbeispielen einzelne Zustände bzw. Darstellungen unproportional dargestellt wurden, um das Verständnis der erfindungsgemäßen Lösung zu verbessern. Des weiteren können

auch einzelne Zustände bzw. Darstellungen der zuvor beschriebenen Merkmalskombinationen der einzelnen Ausführungsbeispiele in Verbindung mit anderen Einzelmerkmalen aus anderen Ausführungsbeispielen, eigenständige, erfindungsgemäße Lösungen bilden.

## Patentansprüche:

1. Schweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode, bei dem nach dem Zünden eines Lichtbogens zwischen der Elektrode und den zu verbindenden Werkstücken die Elektrode von einer Stromquelle mit Energie versorgt wird, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem eigentlichen Schweißprozess ein Startprogramm ohne Einbringung eines Zusatzwerkstoffes durchgeführt wird, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer die Elektrode mit pulsformiger Energie in Form von Strom- oder Spannungsimpulsen versorgt wird, wodurch das flüssige Schmelzbad in Schwingung bzw. in Vibration versetzt wird, und dass nach Ablauf des Startprogramms der eigentliche Schweißprozess durchgeführt wird.
2. Heftschweißverfahren mit einer nichtabschmelzenden Elektrode und ohne Einbringung eines Zusatzmaterials, bei dem nach dem Zünden eines Lichtbogens zwischen der Elektrode und den zu verbindenden Werkstücken die Elektrode von einer Stromquelle mit Energie versorgt wird, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem eigentlichen Schweißprozess ein Startprogramm durchgeführt wird, bei dem über eine voreinstellbare Zeitdauer die Elektrode mit pulsformiger Energie in Form von Strom- oder Spannungsimpulsen versorgt wird, wodurch das flüssige Schmelzbad in Schwingung bzw. in Vibration versetzt wird, und dass nach Ablauf des Startprogramms der eigentliche Schweißprozess durchgeführt wird, bei dem die Elektrode mit einer konstanten Energie versorgt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass beim eigentlichen Schweißprozess die Elektrode mit einer konstanten Energie versorgt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Energieeinbringung während des Startprogramms derart geregelt wird, dass der Mittelwert der pulsformigen Energie der Amplitude des eingestellten Schweißstromes für den nachfolgenden eigentlichen Schweißprozess mit konstanter Energie entspricht.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass an der Stromquelle die Parameter des Startprogramms, insbesondere die Pulsparameter, wie Pulshöhe,

Pulsbreite, Pulsfrequenz, Pulspause und eventuell Kurvenform, frei einstellbar sind.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Parameter des eigentlichen Schweißprozess automatisch von einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung im Schweißgerät bzw. in der Stromquelle festgelegt bzw. verändert werden.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Amplitude des Schweißstromes für den eigentlichen Schweißprozess automatisch festgelegt bzw. verändert werden.

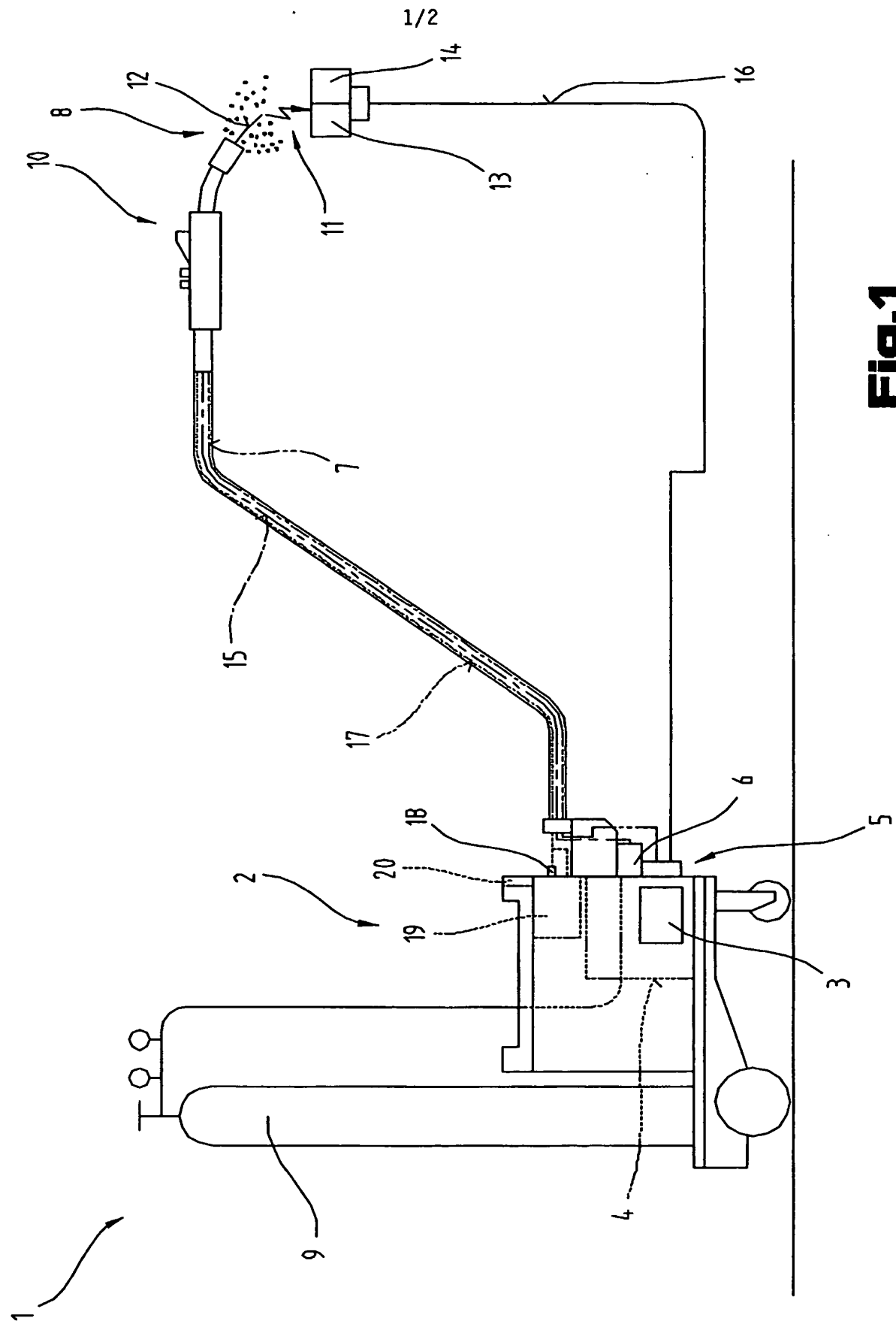
8. Verfahren nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Parameter des Startprogramms in Abhängigkeit der Materialstärke bzw. des Materials der zu verschweißenden Werkstücke oder weiterer Parameter des eigentlichen Schweißprozesses automatisch festgelegt bzw. verändert werden.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Startprogramme mit unterschiedlichen Parametern oder Kurvenformen definiert und hinterlegt sind und dass zur Auswahl der Parameter für das Startprogramm diese definierten und hinterlegten Startprogramme von der Steuer- und/oder Auswertevorrichtung herangezogen und/oder verändert werden.

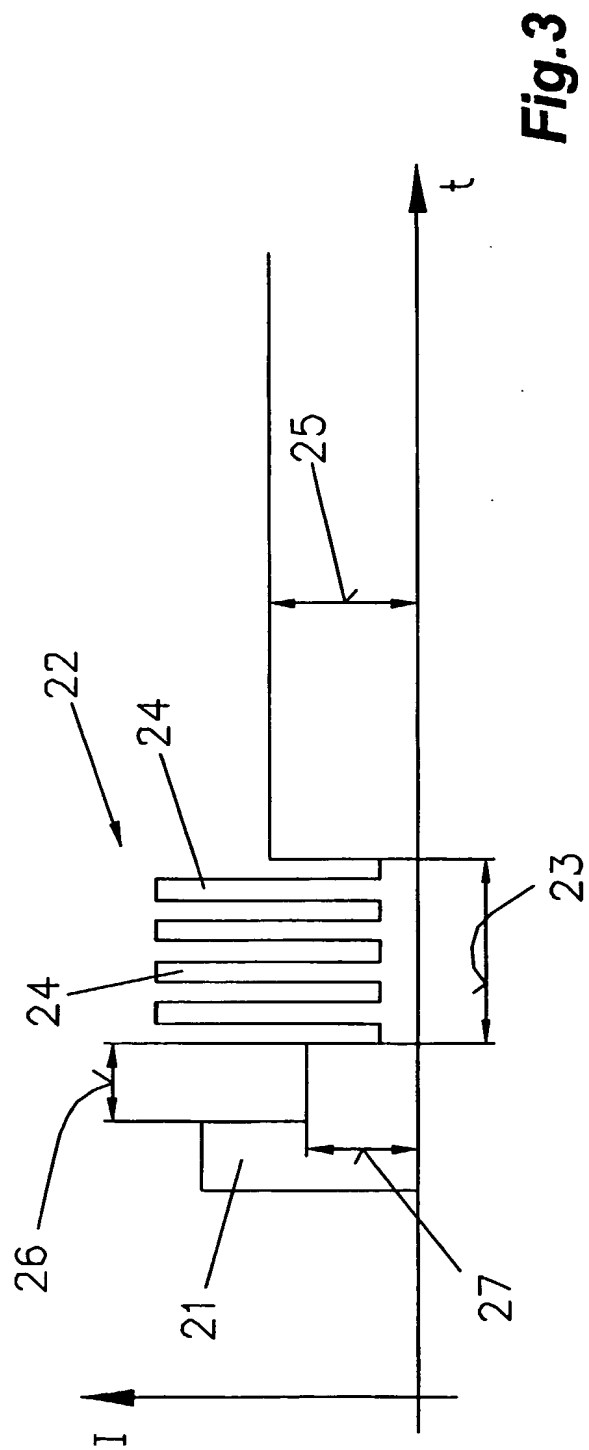
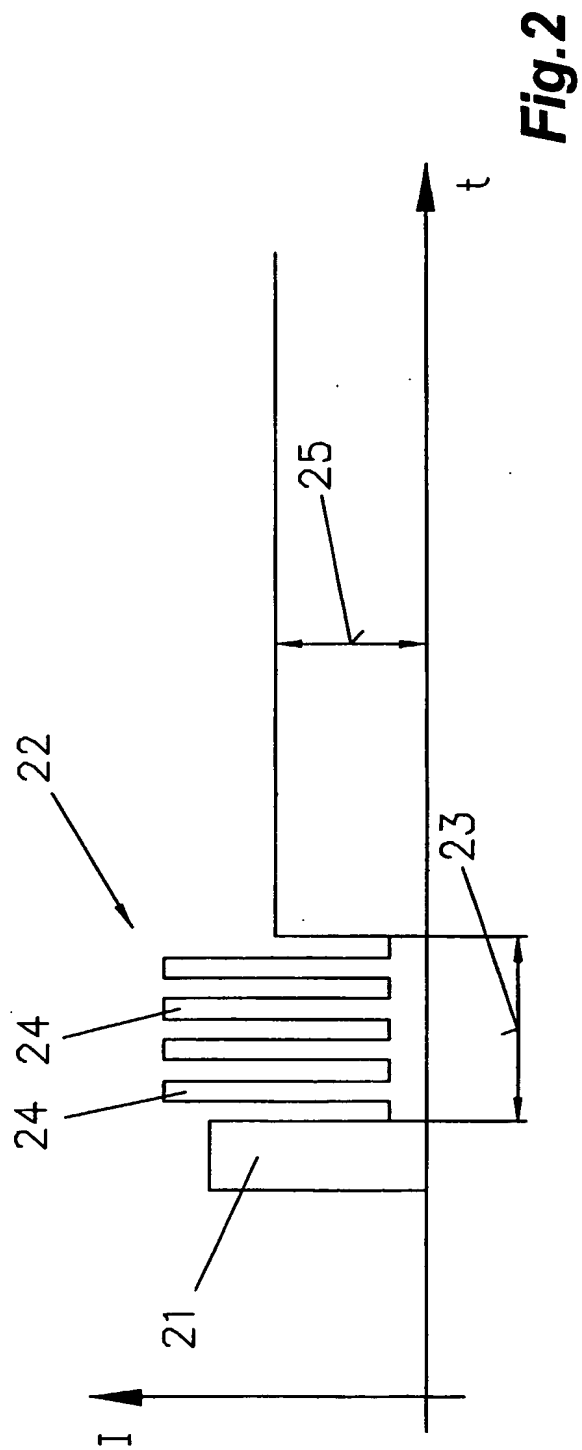
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Startprogramm eine voreinstellbare Zeitdauer nach dem Zünden des Lichtbogens durchgeführt wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass während der voreinstellbaren Zeitdauer nach dem Zünden des Lichtbogens die Elektrode mit konstanter Energie versorgt wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Elektrode während der voreinstellbaren Zeitdauer nach dem Zünden des Lichtbogens mit unterschiedlicher konstanter Energie als während des eigentlichen Schweißprozesses versorgt wird.



**Fig.1**



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/AT 03/00076

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
IPC 7 B23K9/09 B23K9/10

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ, INSPEC, COMPENDEX

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 95 34400 A (UNIV DELFT TECH ;AENDENROOMER ANTONIUS JOHANNES (NL); DEN OUDEN GE) 21 December 1995 (1995-12-21) the whole document	1-12
A	GB 2 038 687 A (CENTRAL ELECTR GENERAT BOARD) 30 July 1980 (1980-07-30) the whole document	1-12
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 005, no. 053 (M-063), 14 April 1981 (1981-04-14) & JP 56 009060 A (TOSHIBA CORP), 29 January 1981 (1981-01-29) abstract	1-12
	-/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

\* Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*G\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

23 June 2003

Date of mailing of the international search report

02/07/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

De Backer, T



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/JP 03/00076

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2000, no. 24, 11 May 2001 (2001-05-11) &amp; JP 2001 198677 A (ISHIKAWAJIMA HARIMA HEAVY IND CO LTD), 24 July 2001 (2001-07-24) abstract</p> <p style="text-align: center;">---</p>	1-12
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 585 (M-1700), 9 November 1994 (1994-11-09) &amp; JP 06 218546 A (TOYOTA MOTOR CORP), 9 August 1994 (1994-08-09) abstract</p> <p style="text-align: center;">---</p>	1-12
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 004, no. 096 (M-020), 11 July 1980 (1980-07-11) &amp; JP 55 054273 A (SHOWA ALUM CORP), 21 April 1980 (1980-04-21) abstract</p> <p style="text-align: center;">---</p>	1-12
A	<p>AENDENROOMER A J R ET AL: "WELD POOL OSCILLATION AS A TOOL FOR PENETRATION SENSING DURING PULSED GTA WELDING", WELDING JOURNAL, AMERICAN WELDING SOCIETY. MIAMI, US, VOL. 77, NR. 5, PAGE(S) 181-S-187-S XP000831416 ISSN: 0043-2296 the whole document</p> <p style="text-align: center;">-----</p>	1-12

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/JP 03/00076

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9534400	A	21-12-1995	NL 9400958 A	02-01-1996
			AU 2580495 A	05-01-1996
			DE 69509258 D1	27-05-1999
			DE 69509258 T2	30-12-1999
			EP 0797490 A1	01-10-1997
			WO 9534400 A1	21-12-1995
<hr/>				
GB 2038687	A	30-07-1980	NONE	
<hr/>				
JP 56009060	A	29-01-1981	NONE	
<hr/>				
JP 2001198677	A	24-07-2001	NONE	
<hr/>				
JP 06218546 7	A	13-08-1987	JP 1842368 C	12-05-1994
			JP 5051225 B	02-08-1993
<hr/>				
JP 55054273 7	A		NONE	
<hr/>				

PCT/JP 03/00076

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

IPK 7 B23K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ, INSPEC, COMPENDEX

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 95 34400 A (UNIV DELFT TECH ; AENDENROOMER ANTONIUS JOHANNES (NL); DEN OUDEN GE) 21. Dezember 1995 (1995-12-21) das ganze Dokument ---	1-12
A	GB 2 038 687 A (CENTRAL ELECTR GENERAT BOARD) 30. Juli 1980 (1980-07-30) das ganze Dokument ---	1-12
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 005, no. 053 (M-063), 14. April 1981 (1981-04-14) & JP 56 009060 A (TOSHIBA CORP), 29. Januar 1981 (1981-01-29) Zusammenfassung ---	1-12
	-/--	

**X** Siehe Anhang Patentfamilie

- \* & \*** Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

**Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts**

02/07/2003

Bevollmächtigter Bediensteter

De Backer, T

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/AT 03/00076

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2000, no. 24, 11. Mai 2001 (2001-05-11) & JP 2001 198677 A (ISHIKAWAJIMA HARIMA HEAVY IND CO LTD), 24. Juli 2001 (2001-07-24) Zusammenfassung ---	1-12
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 585 (M-1700), 9. November 1994 (1994-11-09) & JP 06 218546 A (TOYOTA MOTOR CORP), 9. August 1994 (1994-08-09) Zusammenfassung ---	1-12
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 004, no. 096 (M-020), 11. Juli 1980 (1980-07-11) & JP 55 054273 A (SHOWA ALUM CORP), 21. April 1980 (1980-04-21) Zusammenfassung ---	1-12
A	AENDENROOMER A J R ET AL: "WELD POOL OSCILLATION AS A TOOL FOR PENETRATION SENSING DURING PULSED GTA WELDING", WELDING JOURNAL, AMERICAN WELDING SOCIETY. MIAMI, US, VOL. 77, NR. 5, PAGE(S) 181-S-187-S XP000831416 ISSN: 0043-2296 das ganze Dokument -----	1-12

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichung zur selben Patentfamilie gehören

Internat. Aktenzeichen

PCT/AT 03/00076

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9534400	A	21-12-1995	NL 9400958 A 02-01-1996
		AU 2580495 A 05-01-1996	
		DE 69509258 D1 27-05-1999	
		DE 69509258 T2 30-12-1999	
		EP 0797490 A1 01-10-1997	
		WO 9534400 A1 21-12-1995	
GB 2038687	A	30-07-1980	KEINE
JP 56009060	A	29-01-1981	KEINE
JP 2001198677	A	24-07-2001	KEINE
JP 06218546 7	A	13-08-1987	JP 1842368 C 12-05-1994
		JP 5051225 B 02-08-1993	
JP 55054273 7	A		KEINE